



MEP GROUP

MEP Group es la evolución natural en el Mundo de aquel conocimiento, tecnología y valores que se han desarrollado y reforzado en los 50 años de su existencia.
Actualmente MEP Group está presente a nivel local en los mayores mercados de referencia, ocupa posiciones de liderazgo en mercados de crucial importancia, y cuenta con fábricas en Italia, Canadá, EE.UU. y China, donde se fabrican unas 12.000 máquinas al año que se distribuyen a más de 50 países gracias a la inestimable colaboración de proveedores locales cualificados y/o empresas directas (China, Brasil).
La gama de productos puede satisfacer las necesidades de una amplia variedad de clientes y abarca desde las máquinas de control numérico hasta las máquinas manuales, pasando por una oferta de máquinas automáticas y semiautomáticas con una capacidad de corte de hasta 1.500 mm.

HYDMECH LTD (CANADA)

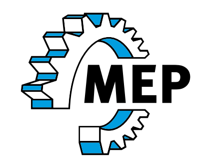
HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

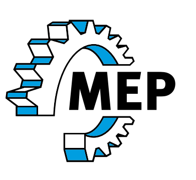
MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)



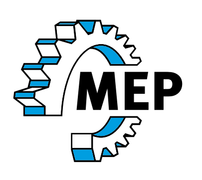
MEP EN EL MUNDO



MEP SPA
Pergola (PU)
Italy



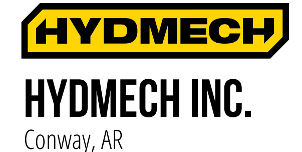
MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil



MEP (SUZHOU) CO. LTD
Suzhou
P.R. China



HYDMECH
Woodstock, ON
Canada



HYDMECH INC.
Conway, AR
USA



UNA HISTORIA FAMILIAR

TALLER MECÁNICO Enzo Magnani 1959

MEP TV 300 El primer modelo de cortadora de disco abrasivo fabricada en serie

HECHA DE COMPROMISO Y PASIÓN

La empresa fue fundada por una de las muchas familias de emprendedores en Italia en un territorio conocido por su gente trabajadora, su historia y su arte.
Una realidad, la de MEP, nacida en un pequeño taller en el centro histórico de Pergola, una pequeña ciudad italiana situada en la región de Las Marcas, en la provincia de Pesaro y Urbino.
Enzo Magnani empieza aquí su actividad como mecánico, poniendo en práctica todo aquello que había aprendido con las tropas angloamericanas destinadas a Italia. En su pequeño taller mecánico y gracias a su ingenio nació la primera sierra que, por el boca a boca, empezó a utilizarse en las empresas que trabajaban en las ciudades cercanas. Sin embargo, es su hijo Ezio, que empezó a trabajar desde muy joven con Enzo, el que conduce la empresa a una expansión real.

Ezio, ayudado desde el punto de vista organizativo por el nuevo socio Giampaolo Garattoni, dirige el crecimiento comercial y gestiona el desarrollo tecnológico de los productos y de los procedimientos productivos, convirtiéndose en un punto de referencia para sus empleados.

Desgraciadamente, Enzo muere con sólo 52 años y no puede ser testigo de la cantidad de éxitos cosechados por su empresa.
Y es una pena porque, desde ese momento, la expansión fue continua; empieza la escalada de empresa local a competidor global con la adquisición y la creación de varias sociedades bajo la marca MEP GROUP.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEYENDA


ciclo de corte AUTOMÁTICO
ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO
ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO DINÁMICO
ciclo de corte MANUAL
OIL
ELECTROHIDRÁULICA
AIR
ELECTRONEUMÁTICA
T1
T1
ELECTROMECÁNICA

INDEX

SIERRAS DE CINTA

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES

CARGADOR DE BARRAS



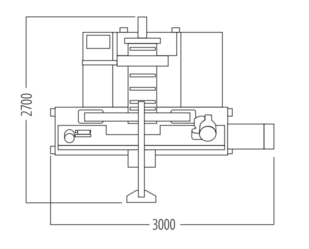
SHARK
310 CNC HS 4.0

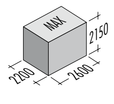
Shark 310 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 310x310 mm.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 310 CNC HS 4.0 dispone de un dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:
- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.
- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.
- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.
- elegir en la librería (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, el tipo de cinta que se pretende utilizar automáticamente y el control que establece la velocidad de avance de corte y la velocidad de rotación de la cinta.

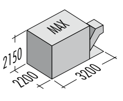


ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 43 - 46

	mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
	15÷115	4,0	4640x34x1,1	0,75	73	2x0,18	230	315	0°	310	310	2200
OPTIONAL	15÷200											











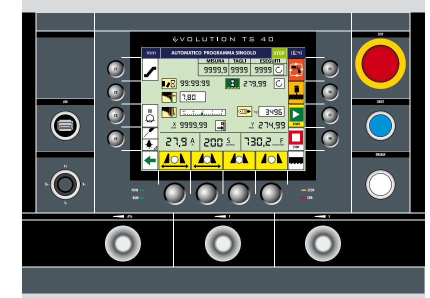





OTRAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, con una función de autoaprendizaje y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de robusta fundición para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance del arco con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar el arco y las mordazas de avance y de corte.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 115 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm. (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 25 mm).
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real: - la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- Cuadro de mandos de baja tensión montado en un brazo giratorio para alcanzar las posiciones adecuadas para realizar con seguridad las operaciones manteniendo un control visual.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima OPCIONAL.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Cajón extraíble para las virutas, que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado dragante (OPCIONAL).
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con un carro elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.









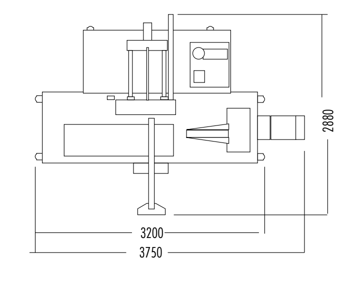
SHARK
420 CNC HS 4.0

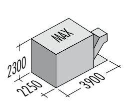
Shark 420 CNC HS 4.0 , sierra de cinta automática, de dos columnas, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 420x420 mm.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.
- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 420 CNC HS 4.0 cuenta con un dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:
- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.
- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.
- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB en la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.
- elegir en la librería (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, la relativa dureza, el tipo de cinta que se pretende utilizar automáticamente y el control que establece:
- apertura de las mordazas, colocación de la hoja,



ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 20 -21 - 22 - 43 - 48

	mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
	15÷115	7,5	6100x41x1,3	1,5	60	2x0,18	285	430	0°	420	420	4250
OPTIONAL	15÷200	9,2										



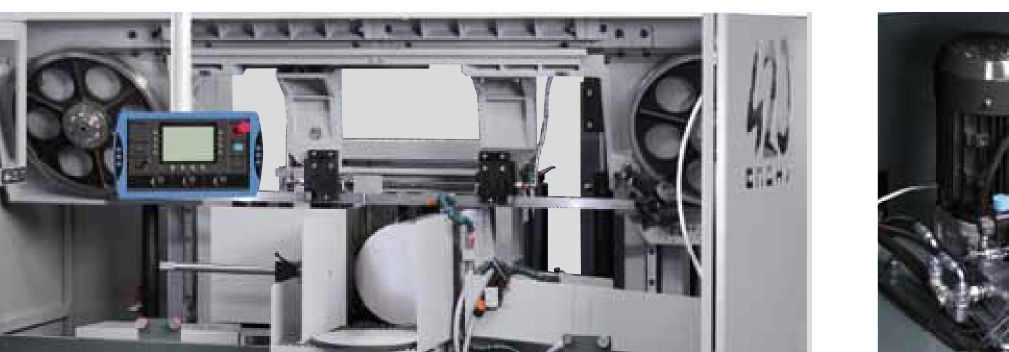


velocidad de avance de corte y la velocidad de rotación de la cinta.

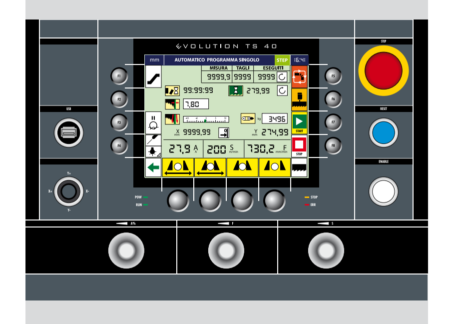
OTRAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8” y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, con una función de autoaprendizaje, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de robusta fundición para absorber las vibraciones, aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance del arco con motor Brushless y tornillo/sinfín de recirculación de bolas con equilibrio hidráulico del peso.
- Movimiento del arco por guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar las mordazas de avance y de corte.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 115 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm. (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 25 mm).
- Polea motriz y libre bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real:
- la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- Cuadro de mandos de baja tensión montado en un brazo giratorio para alcanzar las posiciones adecuadas para realizar con seguridad las operaciones manteniendo un control visual.
pulgadas con mensajes de autodiagnosis.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima OPCIONAL.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Dispositivo de control del desvío de la hoja.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Evacuador de virutas motorizado.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento también con un carro elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.











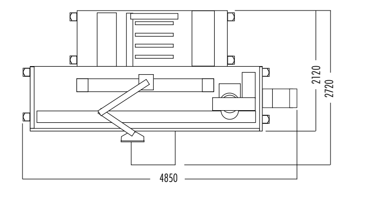


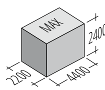
SHARK
640 CNC HS 4.0

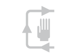
Shark 640 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática de dos columnas para cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 640x640 mm.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.
- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 640 CNC HS 4.0 cuenta con un dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:
- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.
- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.
- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB en la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.
- elegir en la lista (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, la relativa dureza, el tipo de cinta que se pretende utilizar; automáticamente el control establece:

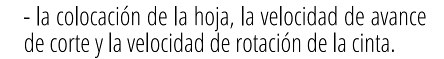
ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 40 - 41 - 42

mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
15÷200	11	8400x54x1,6	3,7	72	2x0,57	340	670	0°	640	640	7700



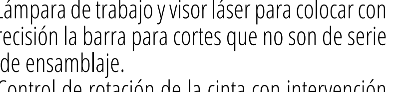


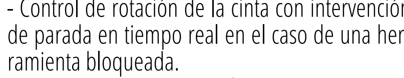
      

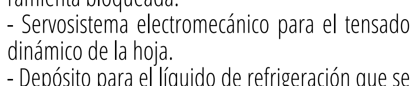

- la colocación de la hoja, la velocidad de avance de corte y la velocidad de rotación de la cinta.

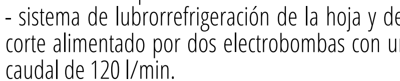
OTRAS CARACTERÍSTICAS:

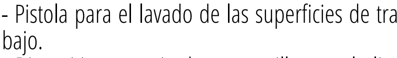
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8” y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de fundición de hierro sólida para absorber las vibraciones y aportar
estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance cabezal de corte mediante 2 motores Brushless y tornillo/sinfín de recirculación de bolas con equilibrio hidráulico del peso.
- Movimiento cabezal de corte mediante por guías lineales con patines precargados de recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar la mordaza de avance y de corte y el apriete de los patines guía-hoja.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 200 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 760 mm/30” (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor Brushless, un tornillo y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 70 mm.
- Polea motriz y libre bloqueada con un acoplador regulables.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real:
- la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- cuadro de mandos montado en un brazo giratorio móvil con plataforma orientable.
- cabezales guía-hoja regulables. el sistema de guía de la hoja se basa en una combinación de rodillos de precarga y patines de metal duro sinterizados.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Dispositivo de control del desvío de la hoja.


- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no son de serie o de ensamblaje.

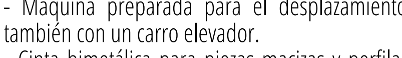

- Control de rotación de la cinta con intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.

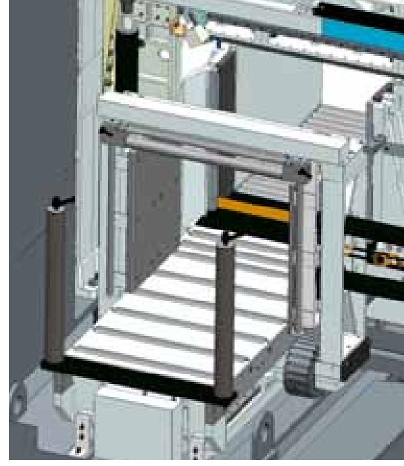

- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.


- sistema de lubrorrefrigeración de la hoja y del corte alimentado por dos electrobombas con un caudal de 120 l/min.


- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo motorizado con cepillo para la limpieza de la hoja.


- Evacuador de virutas motorizado.
- Indicador acústico y luminoso intermitente.
- Máquina preparada para el desplazamiento también con un carro elevador.

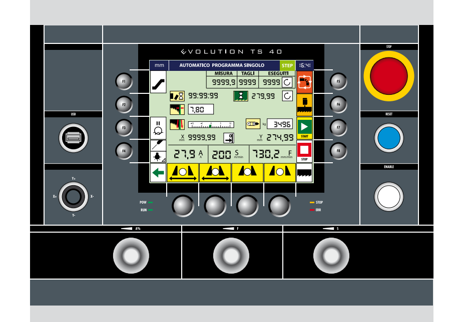

- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.













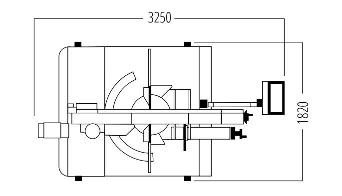
SHARK
422 SXI EVO

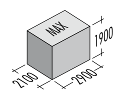
Shark 422 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica para el corte desde 45° a la izquierda a 60° a la derecha.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Aunque tiene una gran capacidad de corte (travesaños y piezas macizas de hasta 420x300 mm a 0°) es una máquina muy versátil (corta de 45° a la izquierda a 60° a la derecha) y se ha diseñado para agilizar las operaciones de preparación para el corte.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMI-AUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.





					●	■	▬	
				0°	360	350	420x300	
				45° ←	300	300	300x300	
mm	kW	m/min	mm	45° →	300	300	300x300	kg
4640x34x1,1	3,0	15÷100	425	60° →	180	180	180x180	1570





SHARK 442 SXI EVO





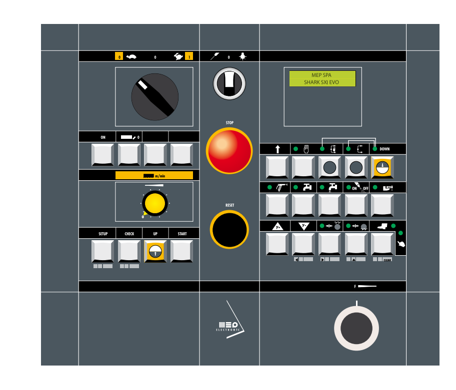
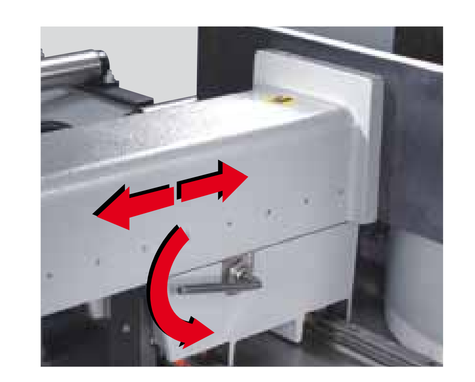






ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Soporte de la barra con rodillos, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por guías lineales con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Topes regulables para la parada de la rotación del cabezal a la altura de los ángulos 0°- 45° a la izquierda y 45°- 60° a la derecha.
- El cabezal gira sobre la superficie giratoria con cojinetes de rodillos.
- Motorreductor hipoidal de doble estadio para garantizar un elevado rendimiento de transmisión.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta de 15 a 100 m/min.
- Cabezales guía-hoja de acero, con patines regulables de metal duro, que pueden abrirse para facilitar la sustitución de la hoja.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Mordaza de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Par de bombas eléctricas para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Flujo de líquido refrigerante para transporte de virutas.
- Cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado OPCIONAL.
- Cabezal móvil de accionamiento manual con volante.
- Preparación para montar el kit de lubricación mínima de la hoja, además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables.
- Alarmas con parada del motor por haber superado el umbral de absorción configurado.
- Máquina preparada para el desplazamiento con carretilla elevadora y grúa.
- Equipada con cinta bimetálica para piezas macizas y perfiles.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.






SHARK
512 CCS HYDRA

SHARK 512 CCS hydra, sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4640x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de hasta 510x320 mm a 0°.
- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.

CICLO DE CORTE:
- después de haber colocado la barra y haber activado el ciclo, efectúa: cierre de la mordaza - puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMI-AUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

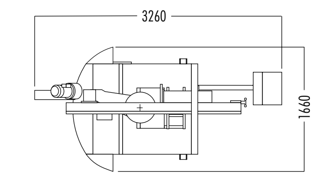
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.

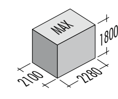


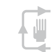
ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 12 - 31 - 44

mm	kW	m/min	mm	kg
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190

	○	H	⊔
0°	330	320	510x320
45° ←	320	300	350x320
60° ←	200	200	230x310
45° →	320	300	380x320
60° →	200	200	250x320












- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo
del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza hidráulica de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.









SHARK
512 SXI EVO

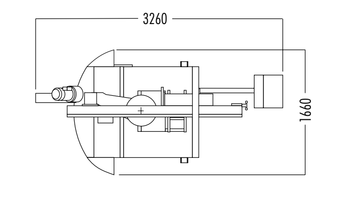
SHARK 512 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4640x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de SHARK Sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4640x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de hasta 510x320 mm a 0°.
- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.
CICLO DE CORTE:
- después de haber colocado la barra y haber activado el ciclo, efectúa: cierre de la mordaza - puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMI-AUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones

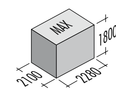


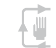
ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31

mm	kW	m/min	mm	kg
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190

	O	H	⊔
0°	330	320	510x320
45° ←	320	300	350x320
60° ←	200	200	230x310
45° →	320	300	380x320
60° →	200	200	250x320









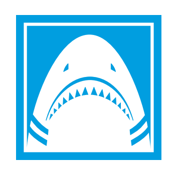


operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza hidráulica de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.









SHARK

652 SXI H 5.0

SHARK 652 SXI H 5.0, Sierra semiautomática electrohidráulica de doble columna, con cinta de 6700x41x1,3 mm, para tubos y travesaños de hasta 650x450 mm a 0°, que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.

Máquina disponible en dos versiones, las dos gestionadas mediante teclado simplificado con pantalla táctil y controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras.

Versión con COLOCACIÓN MANUAL: rotación manual del cabezal mediante una manilla.

Ángulo de corte mostrado en la pantalla y servomando para el bloqueo hidráulico.

Versión con COLOCACIÓN AUTOMÁTICA (programación desde el panel de mandos del ángulo de corte con bloqueo hidráulico automático) el ángulo de corte se alcanza por medio de la transmisión piñón/cadena y hay dos ciclos de corte disponibles:

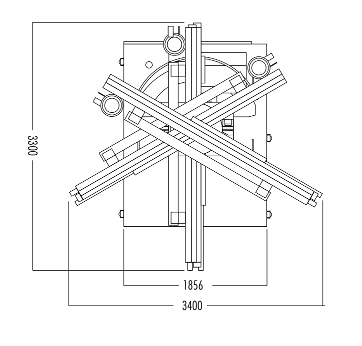
A) El ciclo AUTOMÁTICO para cortes de un solo ángulo

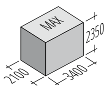
B) El ciclo AUTOMÁTICO para los cortes con 2 ángulos programados que se realizan alternativamente.

Para facilitar la configuración del ángulo de corte, tanto la versión A como la B pueden disponer de dos dispositivos con rodillos de elevación hidráulica de entrada y salida para sujetar las barras y eliminar la carga en la superficie giratoria (OPCIONAL).

ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37

							○	H	⊔
						0°	450	450	650x450
	mm	kW	m/min	mm	kg	45° ←	400	400	400x450
652 SXI H 5.0	6700x41x1,3	9,2	15÷150	650	3300	60° ←	250	250	250x450
						45° →	400	400	400x450
						60° →	250	250	250x450













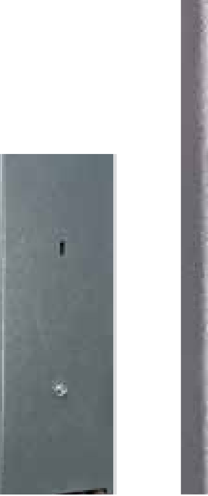




ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Estructura de fundición de hierro sólida para absorber las vibraciones y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Potente motor de 9,2 kW (15 CV) con inverter vectorial para la regulación continua de la velocidad de la cinta en un rango único de 15 a 150 m/min.
- Superficie sólida de corte sustituible de acero con amplias ranuras para la eliminación de las virutas de la superficie de trabajo.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra que debe cortarse.
- Bajada vertical del arco con doble cilindro hidráulico por guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas (cinta inclinada de 3° para afrontar con facilidad las paredes horizontales).
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula proporcional montada directamente en el cilindro.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficiencia y bajo consumo energético.
- Pantalla táctil de 7".
- Sistema de apriete hidráulico con dos mordazas independientes a la izquierda y a la derecha del corte y mordaza vertical.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en Widia.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja (2200 kg).
- Tres bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL)
- Máquina preparada para el desplazamiento con carretilla elevadora o grúa.
- Cinta bimetálica incluida.













TIGER

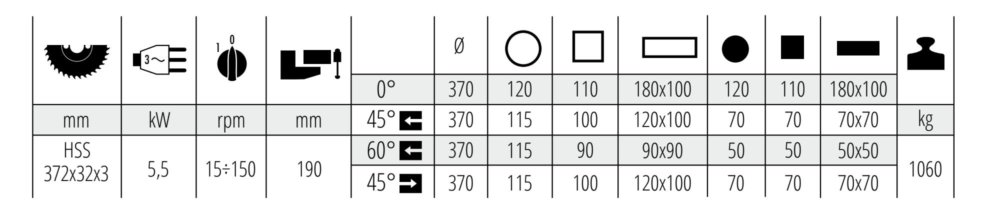
372 CNC LR 4.0

TIGER 372 CNC LR 4.0, sierra de disco HSS, automática, electromecánica de descenso vertical, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aceros, desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.

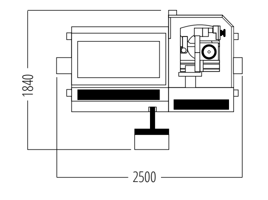
- Versión OPCIONAL: TIGER 372 CNC LR 4.0 RB con el añadido de la rotación automática del cabezal en 3 POSICIONES: 45°a la derecha, 0° y 45° a la izquierda.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia, que permite programar en la misma barra o en el material colocado en el cargador de barras CB6001 (OPCIONAL) hasta 300 programas de corte cada una en cantidad y longitudes diferentes.
- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.

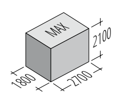


ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 08 - 13 - 15 - 20 - 29 - 32 - 33 - 34 - 38 - 39 - 45



					Ø	○	□	▭	●	■	▬	
				0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
mm	kW	rpm	mm	45° ←	370	115	100	120x100	70	70	70x70	kg
HSS 372x32x3	5,5	15÷150	190	60° ←	370	115	90	90x90	50	50	50x50	1060
				45° →	370	115	100	120x100	70	70	70x70	





TIGER 372 CNC LR 4.0





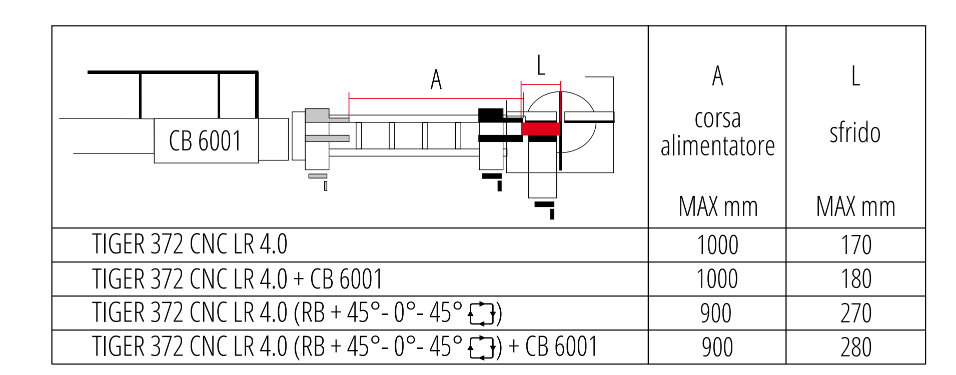




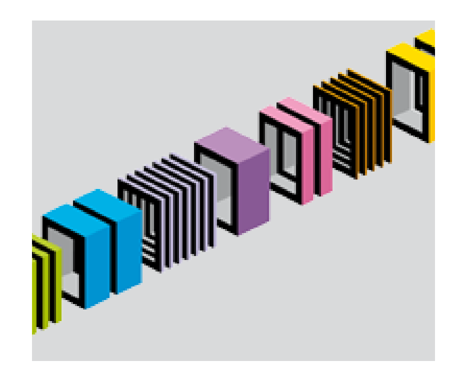
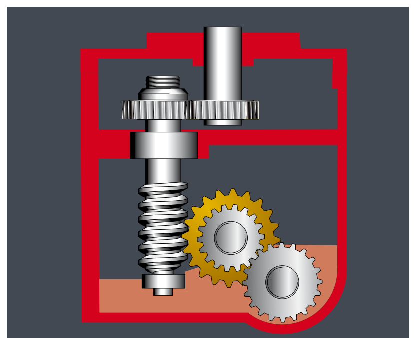


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva con una función de autoaprendizaje, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Modelo completamente protegido con cárter para poder alcanzar tres objetivos fundamentales:
+ La seguridad del operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada).
+ El aislamiento acústico.
+ La posibilidad de trabajar con grandes cantidades de líquido de corte (120 litros/minuto) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas descargadas y garantizar de esta manera una mayor duración de los discos.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Avance del cabezal con cilindro electromecánico para proporcionar la máxima rigidez de corte y para permitir la comprobación automática de los datos configurados/detectados y corregir, en tiempo real, los parámetros de corte.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Mordaza neumática de bloqueo con larguero regulable de acero.
- Mordaza vertical neumática.
- Mordaza especial de reducción de desecho.
- Pedestal con cajón para la recogida de virutas que puede sustituirse por un evacuador motorizado (opcional).
- Hoja circular suministrada Ø 350 mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



	A corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 372 CNC LR 4.0	1000	170
TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001	1000	180
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	900	270
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	280





TIGER

402 CNC HR 4.0

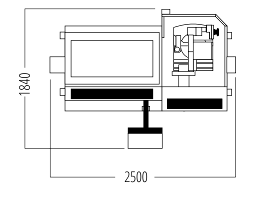
TIGER 402 CNC HR 4.0, sierra de disco HM, automática, electroneumática de descenso vertical, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.

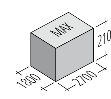
- Versión OPCIONAL:TIGER 402 CNC HR 4.0 RB con el añadido de la rotación automática del cabezal en 3 POSICIONES: 45°a la derecha, 0° y 45° a la izquierda.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia, que permite programar en la misma barra o en el material colocado en el cargador de barras CB6001 (OPCIONAL) hasta 300 programas de corte cada una en cantidad y longitudes diferentes.
- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.
- TIGER 402 está completamente protegida con cárter para ofrecer seguridad al operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada) y para el aislamiento acústico.



ACCESSORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 27 - 30 - 33 - 34 - 35 - 38 - 39 - 45

mm	kW	rpm	mm		Ø	●	■	▬	kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100	1060
				45° ←	400	115	100	120x100	
				60° ←	400	115	90	90x90	
				45° →	400	115	100	120x100	







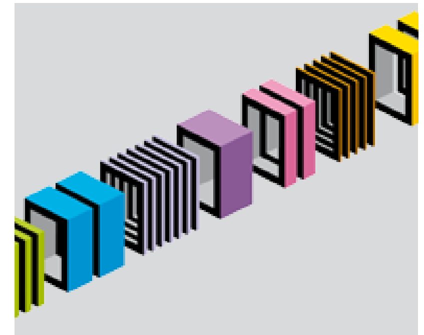




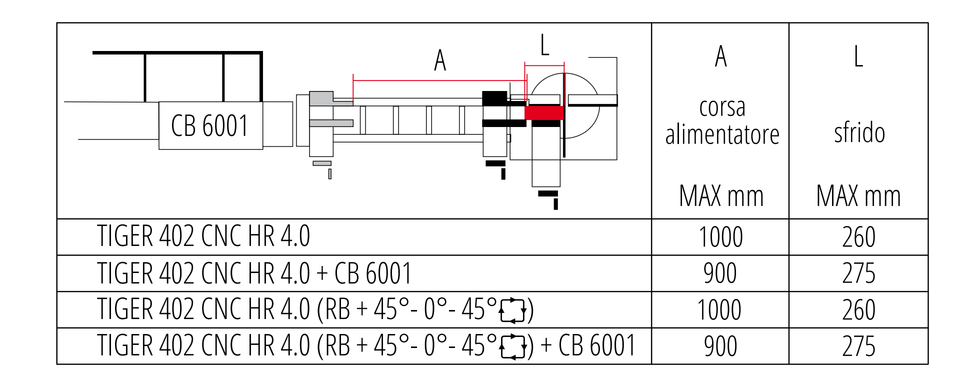



ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8” y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva con una función de autoaprendizaje, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Avance del cabezal con cilindro neumático y freno hidráulico coaxial para proporcionar la máxima rigidez de corte.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Sistema de transmisión de poleas y correas dentadas.
- Rotación de la hoja con motor de dos velocidades 1400/2800 r.p.m.
- Dispositivo automático para la lubricación de la hoja en funcionamiento sólo en el momento del corte.
- Perno de rotación con cojinete radial para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración (opcional).
- Doble mordaza neumática de bloqueo.
- Mordaza vertical neumática.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Sistemas de control y accionamiento protegidos en entrada y en salida contra fenómenos eléctricos o electromecánicos.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Hoja circular suministrada Ø 400 mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



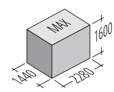



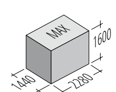
	A corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	275

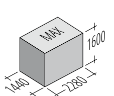


CB
6001

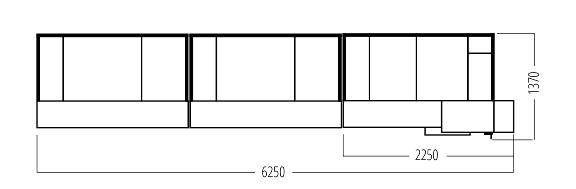
CB 6001 CARGADOR DE BARRAS DE GUÍA DE 6000 mm PARA SIERRAS MEP TIGER 372 CNC LR 4.0 Y TIGER 402 CNC HR 4.0.
- CB 6001 Debido a que puede admitir una carga máxima de 2400 kg (8 barras de 6 m de circunferencia maciza y 80 mm de diámetro), la estructura se fija al suelo para evitar que se produzcan desalineaciones, aunque sean mínimas.







AIR				2÷5 mm						
bar	mm	kg	kW	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850









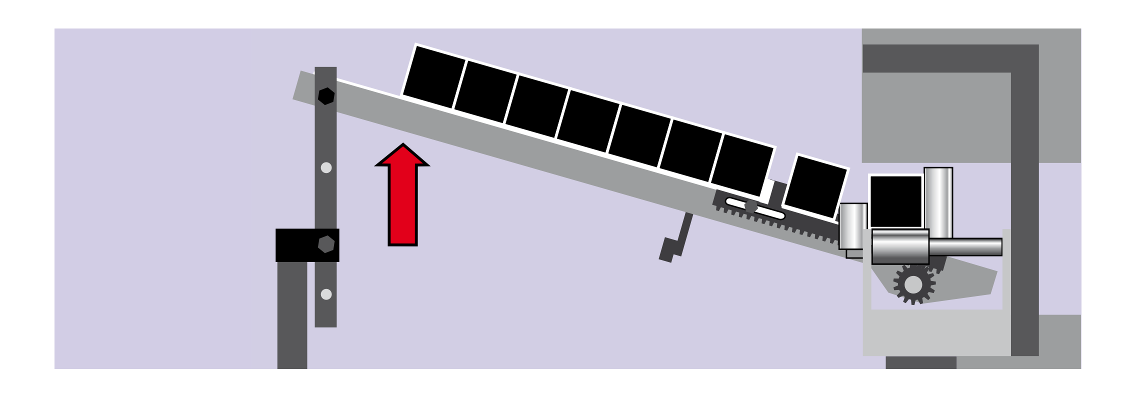


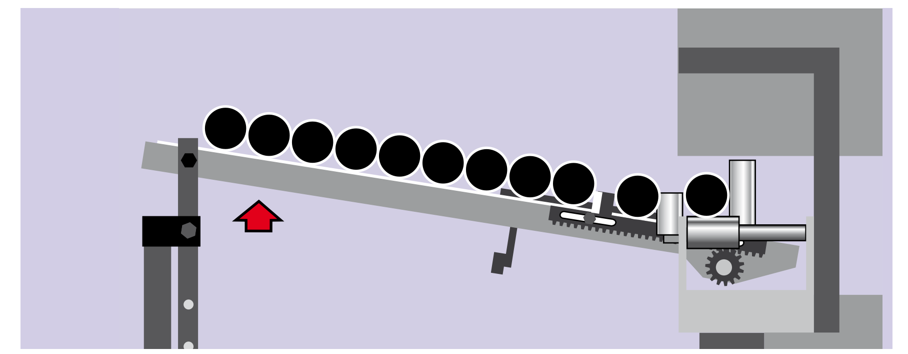


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Este accesorio permite enviar durante el trabajo en secuencia todas las barras situadas en la guía del cargador, para que la sierra sea autónoma durante mucho tiempo incluso sin personal que la controle.
- CB 6001 tiene una superficie de 80 cm, con inclinación regulable, que puede cargarse hasta llenarlo por completo y puede contener barras redondas, cuadradas y rectangulares, macizas o tubulares con las dimensiones máximas indicadas en la tabla de las características.
- Cuando en la sierra queda una parte de barra que ya no puede trabajarse (desecho) el cargador envía una nueva barra que expulsa el desecho anterior y coloca una nueva barra para el corte de encabezamiento; este último corte no se calcula en el recuento de los cortes realizados.
- CB 6001 tiene una estructura sólida tubular de acero parcialmente desmontable realizada con empalmes para facilitar su transporte.
- Los mecanismos de transmisión (engranajes y cremalleras) y de separación de las barras están realizados en acero.
- CB 6001 puede solicitarse juntamente con la sierra, o posteriormente, siempre que la sierra se haya encargado con el opcional “preparación para CB 6001 con mordaza de reducción de desecho”.
- Debe conectarse a una alimentación neumática de 6 bar. El motor es alimentado por el controlador de la sierra.
- Cortando espesores grandes se produce una cantidad elevada de virutas, por tanto, se aconseja equipar la sierra con el “evacuador opcional de virutas motorizado”.





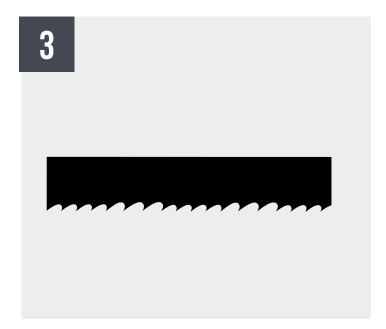


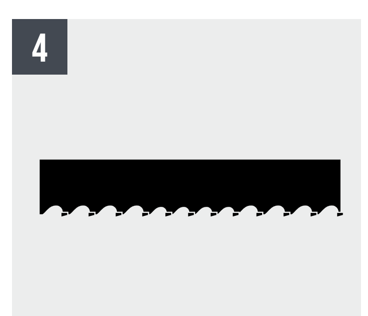


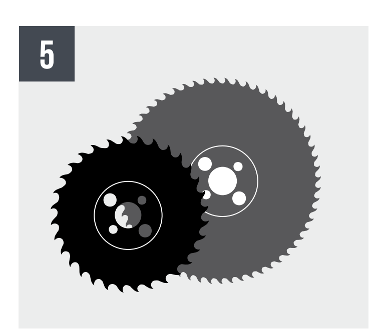
ACESSORIOS

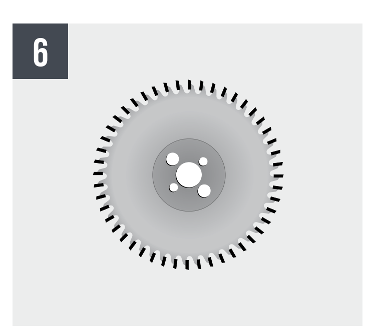

1
Envase de aceite emulsionable 5 l


2
Sistema de lubrificación mínima

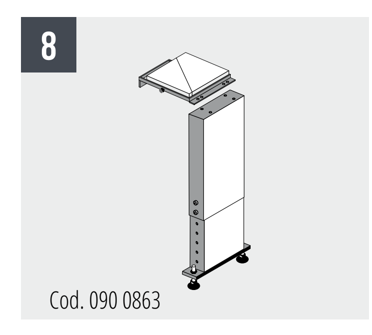

3
Cinta bimetálica

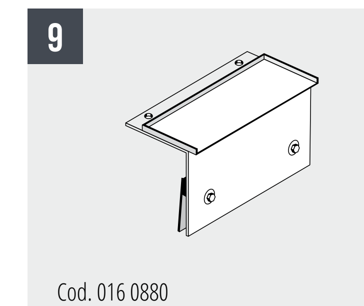

4
Cinta con dientes de matel duro electrosoldados

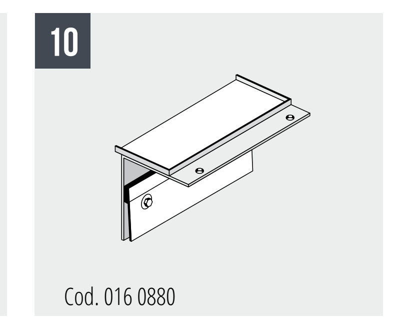

5
Sierra circular HSS

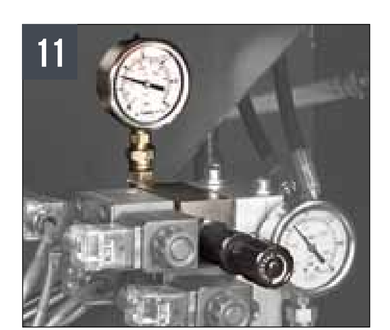

6
Sierra circular HM


7
Comando suplementario de pedales con dispositivo de emergencia

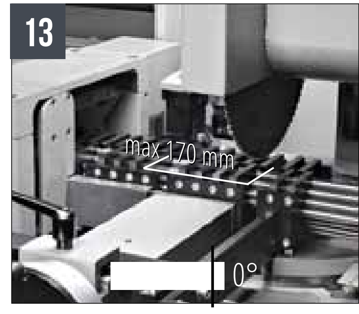

8
Cod. 090 0863
TIGER 372/402
Adaptador lado descarga


9
Cod. 016 0880
SHARK 422
Adaptador lado de carga


10
Cod. 016 0880
SHARK 422
Adaptador lado descarga


11
SHARK SXI evo
Regulador de presión de las mordazas


12
Shark 422/512
Puntero LÁSER + Lámpara de trabajo



13
TIGER 372 CNC LR 4.0
Serie de garras de peine para reducción de desecho



14
TIGER 402 CNC HR 4.0
Serie de garras de peine para reducción de desecho


15
TIGER 372CNC HR 4.0
Mordaza suplementaria neumática



SHARK 402 CNC HR 4.0
Serie de Garras de peine de nylon
máx 75x75



SHARK 310 CNC HS 4.0 - Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos



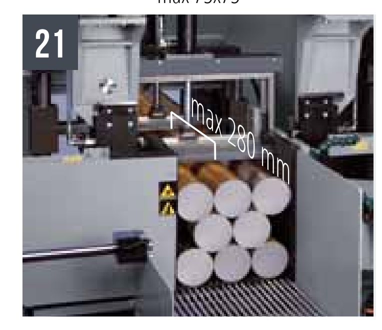
SHARK 310 CNC HS 4.0
mordaza especial de reducción del desecho



SHARK 310 CNC HS 4.0
Desviación hoja



Módulo GSM



SHARK 420 C NC HS 4.0 - Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos



SHARK 420 CNC HS 4.0 - mordaza especial de reducción del desecho



SHARK 422 SXI evo
Dispositivo limpia-hoja de cepillo motorizado



KIT 2 rodillos verticales para superficies K110



KIT 2 rodillos verticales para superficies K110HD



KIT 2 pares de rodillos verticales para superficies K250



Aspirador completo

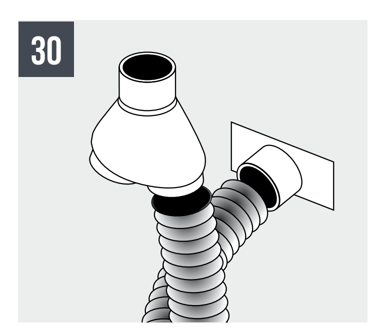


SHARK 422 SXI evo evacuador de virutas motorizado con cuba suplementaria para líquido refrigetante

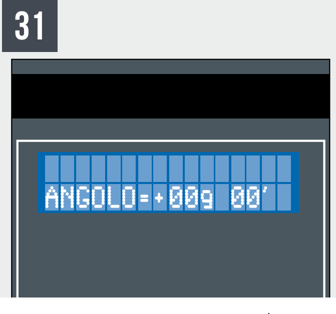


Evacuador de virutas motorizado

ACESSORIOS



TIGER 402 CNC HR 4.0
Kit doble aspiración



SHARK 452-1/512CCS Hydra
422/452-1/512 SXI evo
Visualización ángulo de corte



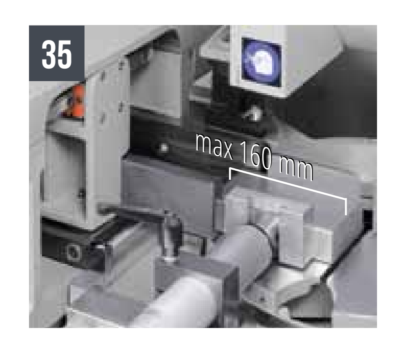
TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm)
Kit guía-hoja



34

max 270 mm

TIGER 372 CNC LR 4.0 / TIGER 402 CNC HR 4.0 - Sistema de rotación automática del cabezal con topes mecánicos en tres posiciones 45° - 0° - 45° equipado con mordazas especiales para la reducción de los desechos



TIGER 402 CNC HR 4.0
Mozarda especial de reducción del desecho



SHARK 652 SXI H 5.0
Rodillo hidráulico de elevación izquierdo



SHARK 652 SXI H 5.0
Rodillo hidráulico de elevación derecho



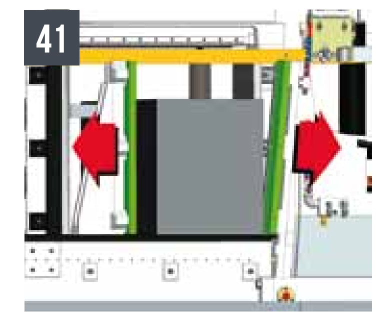
CB 6001



Plataforma de rodillos del lado de carga para módulos de garras de peine a partir de 1500 mm



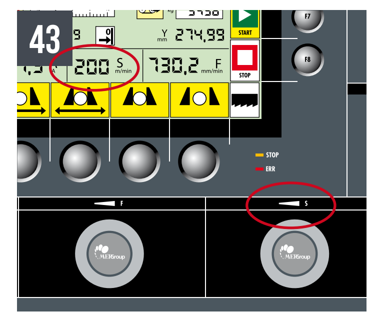
SHARK 640 CNC hs 4.0 Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (640 x 640 mm)



SHARK 640 CNC HS 4.0
Mordaza de corte con placa posterior de retroceso



SHARK 640 CNC HS 4.0
Mordaza de alineación barras

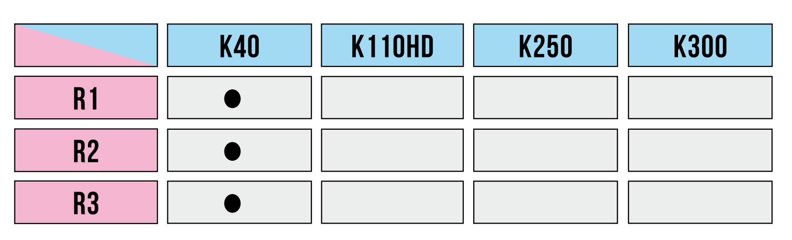


SHARK 310/420 CNC HS 4.0
Kit velocidad de la hoja 15÷200 m/min



Shark 452-1 CCS HYDRA - 512 CCS HYDRA
Mordaza hidráulica

TIPOS DE TOPES ABATIBLES



	K40	K110HD	K250	K300
R1	●			
R2	●			
R3	●			

R1



R1 TOPE ABATIBLE (modelo pequeño) para plataforma de descarga tipo K40 y K110
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía vertical doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.

R2



R2 TOPE ABATIBLE (modelo medio) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía horizontal doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

R3

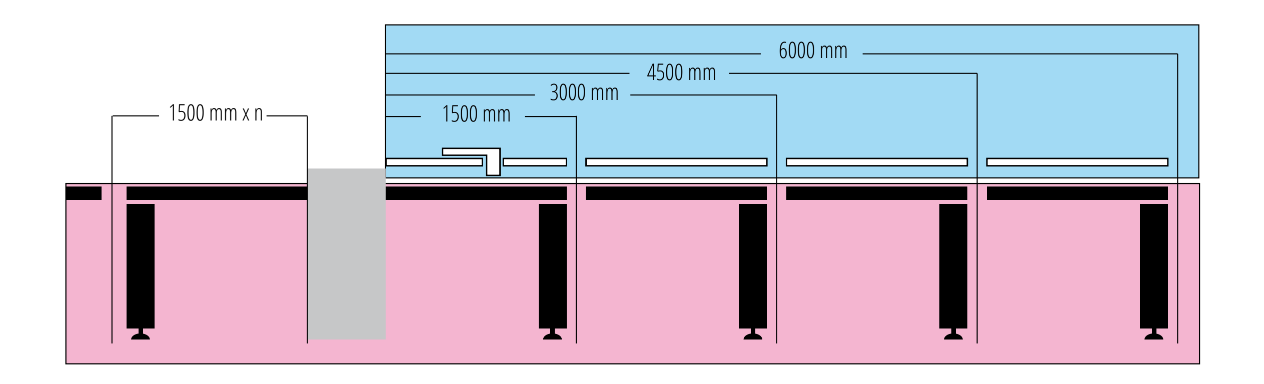


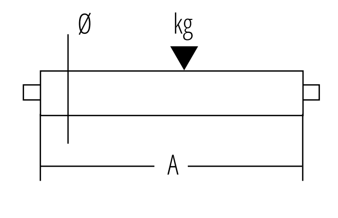
R3 TOPE ABATIBLE (modelo grande) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.
- Fabricado en fundición y acero.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía lineal horizontal de acero con patines con recirculación de bolas.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

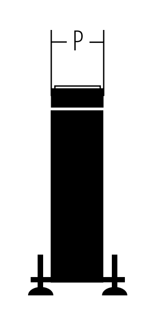


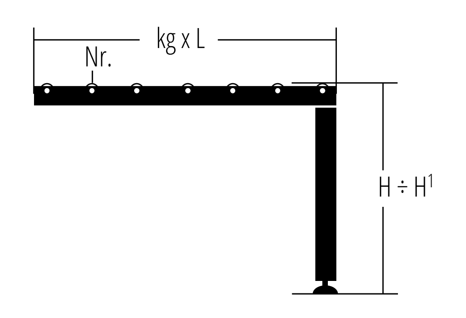
TIPOS DE TOPES ABATIBLES

R1	R2	R3	
K40	K110HD	K250	K300









Modell	Ø mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H[1]
K 40	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
K 110 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1500	840 ÷ 910
K 250	60	250	430	500	6	1380 X 1500	755 ÷ 910
K 300	60	300	530	600	6	1800 X 1500	755 ÷ 910

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

45



K40

46



K110 HD

47

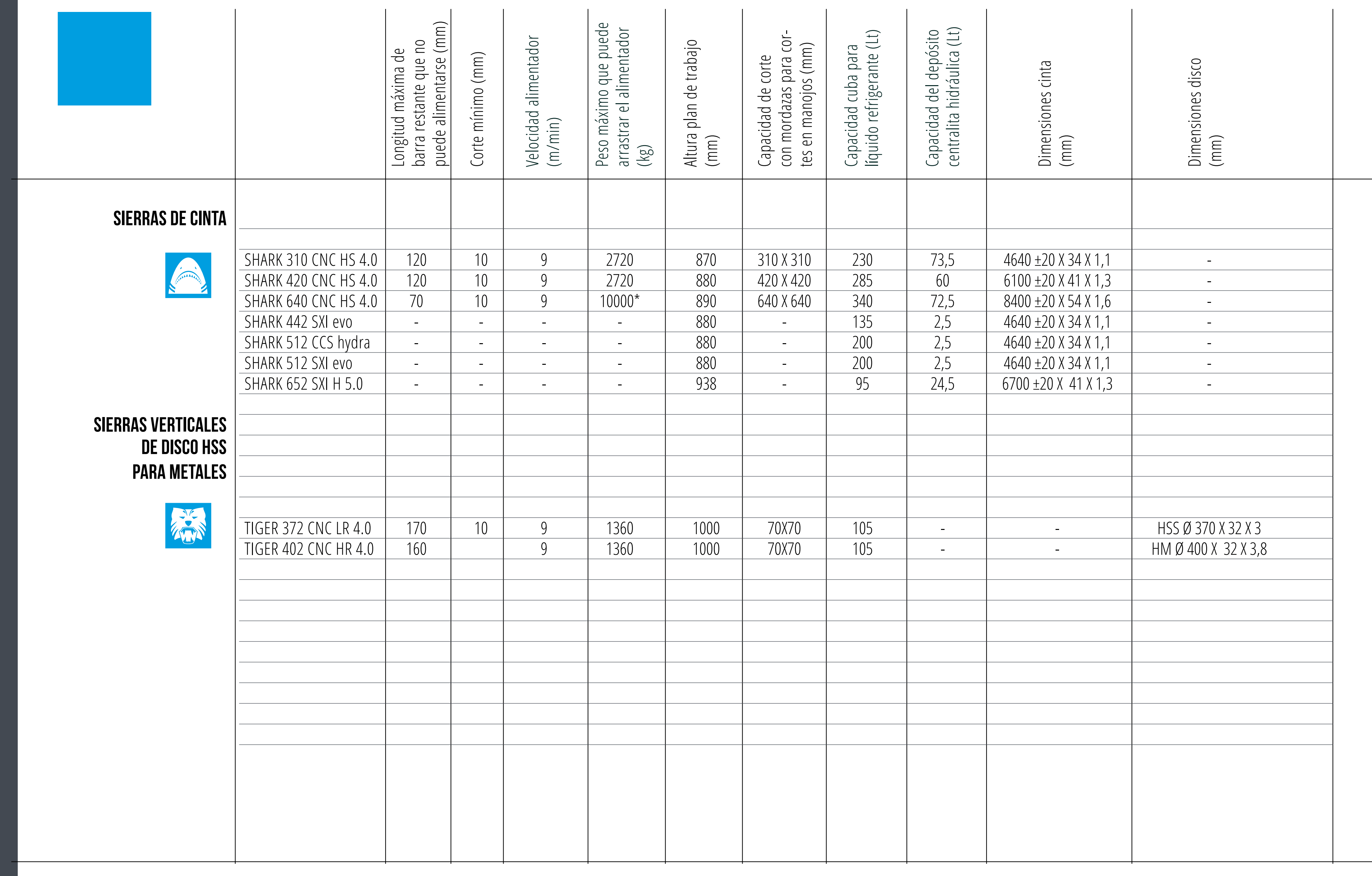


K250

48



K300



	Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cortes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones cinta (mm)	Dimensiones disco (mm)
SIERRAS DE CINTA										
SHARK 310 CNC HS 4.0	120	10	9	2720	870	310 X 310	230	73,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 420 CNC HS 4.0	120	10	9	2720	880	420 X 420	285	60	6100 ±20 X 41 X 1,3	-
SHARK 640 CNC HS 4.0	70	10	9	10000*	890	640 X 640	340	72,5	8400 ±20 X 54 X 1,6	-
SHARK 442 SXI evo	-	-	-	-	880	-	135	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 512 CCS hydra	-	-	-	-	880	-	200	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 512 SXI evo	-	-	-	-	880	-	200	2,5	4640 ±20 X 34 X 1,1	-
SHARK 652 SXI H 5.0	-	-	-	-	938	-	95	24,5	6700 ±20 X 41 X 1,3	-
SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES										
TIGER 372 CNC LR 4.0	170	10	9	1360	1000	70X70	105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
TIGER 402 CNC HR 4.0	160		9	1360	1000	70X70	105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3,8

* 26" x 26" x 15' / 660mm x 660 mm x 3000 mm

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

1 - DEFINICIONES
"CGV": Las presentes condiciones de venta de las que los siguientes términos tendrán el siguiente significado atribuido;
" Mep" y/o "Sociedad": Mep S.p.a. con sede administrativa en Pergola (Italia);
"Cliente": cualquier sociedad, organismo o entidad jurídica que adquiera los Productos Mep;
"Productos": los bienes fabricados y/o vendidos por Mep;
"Pedido/s"; cualquier propuesta de compra de productos enviada por el cliente a Mep;
"Venta/s": cualquier contrato de venta cerrado entre Mep y el cliente tras la aceptación escrita enviada por Mep al cliente;
"Marcas": todas las marcas de las que Mep es propietaria o licenciataria;
"Derechos de propiedad intelectual": todos los derechos de propiedad intelectual e industrial de Mep, registrados o no, así como cualquier solicitud o registro relativo a dichos derechos y a cualquier otro derecho o forma de protección.
Por "Condiciones" se entienden los acuerdos, los términos y las condiciones contractuales en su conjunto contenidas en las presentes Condiciones Generales de Venta (CGV).

2 - FINES
2.1 Las presentes CGV se aplican a todas las ventas de productos. En caso de discrepancia entre las condiciones y los términos indicados en las presentes CGV y las condiciones y términos acordados en cada Venta, prevalecerán estos últimos.
2.2 Mep se reserva el derecho de añadir, modificar o eliminar cualquier previsión de las presentes CGV, entendiendo que cualquier modificación se aplicará a las Ventas cerradas transcurridos 30 días desde la notificación enviada, incluso por e-mail o fax, por parte de Mep al Cliente.

3 - PEDIDOS Y VENTAS
3.1 Salvo acuerdos distintos ya firmados entre Mep y el Cliente, todas las Ventas se regularán exclusivamente por las presentes CGV inderogables.
3.2 Ningún pedido será vinculante para Mep hasta que no se haya aceptado por escrito con confirmación de pedido, enviada al Cliente por e-mail o fax.
3.3 En caso de que el cliente reciba por parte de Mep una confirmación escrita que contenga términos diferentes de los que aparecen en el pedido, la venta se considerará cerrada en los términos de la confirmación en ausencia de reclamación del Cliente enviada antes de cinco días desde la recepción de la confirmación del pedido.
3.4 Asimismo, la Sociedad podrá tramitar inmediatamente los pedidos recibidos. La entrega del Suministro al transportista o mensajero, acompañada del aviso de aceptación del pedido, constituye el inicio de la ejecución en virtud y a efectos del Art. 1327 del Código Civil italiano.

4 - PRECIOS
4.1 Los precios de los Productos, que deben entenderse sin IVA, serán los indicados en la lista de precios de la Sociedad vigente en el momento del envío del Pedido, es decir, los que la Sociedad indicará en cada confirmación de pedido relativa a los Productos no incluidos en la lista de precios.

5 - ENTREGAS
5.1 Salvo acuerdo distinto por escrito, Mep entregará los Productos franco fábrica en sus instalaciones de Pergola. Si se solicita, Mep se encargará de confiar a otros transportistas su transporte, a riesgo, coste y gastos a cargo del Cliente.
5.2 La Sociedad podrá entregar el pedido con entregas repartidas; en ese caso, cada entrega se considerará como ejecución específica de venta.
5.3 Las irregularidades o daños que pueda haber en los suministros deberán comunicarse por escrito al Vendedor en el momento de la entrega y comunicarse a la Sociedad antes de los tres días laborables siguientes.
5.4 Antes de 20 días de la fecha prevista de entrega de los Productos, la Sociedad y el Cliente podrán cancelar o suspender el suministro por causas de fuerza mayor o, en cualquier caso, ajenas a su control, con exoneración recíproca por indemnización de daños, como por ejemplo, a modo de ejemplo y no exhaustivo:
a) huelgas, aunque sean parciales, falta de energía eléctrica, desastres naturales, medidas impuestas por las autoridades públicas, problemas en los transportes, revueltas;
b) problemas relacionados con la producción o la planificación de los pedidos;
c) dificultad para obtener suministros de materias primas.
Por otro lado, en caso de cancelación por parte del Cliente de Productos no estándares, la Sociedad tendrá derecho al pago de todo lo que fabrica específicamente hasta la recepción de la comunicación.

6 - GARANTÍAS
6.1 La Sociedad garantiza que todos los Productos son conformes a las características específicas indicadas en el catálogo, exceptuando las tolerancias normales.
6.2 En cualquier caso, la Sociedad puede efectuar en los Productos, incluso sin informar a los Clientes, todas las modificaciones razonables de las características técnicas, del diseño, de los materiales y de los acabados que considere necesarias y convenientes; por lo tanto, el Cliente no podrá reclamar o rechazar, ni siquiera en parte, el Suministro a causa de estas modificaciones razonables.
6.3 La sociedad garantiza que los Productos no presentan averías y/o defectos durante un año desde la fecha de entrega al Cliente.
6.4 Las posibles averías o defectos deberá comunicarlos el Cliente, so pena de vencimiento, antes de treinta días desde la recepción del suministro y/o de la aparición, si estaban ocultos. No podrá reclamarse ningún daño a la Sociedad por posibles retrasos en la realización de las reparaciones y/o sustituciones efectuadas antes de los dos meses posteriores a la comunicación.
6.5 La responsabilidad de la Sociedad por los suministros de Productos y para su uso está limitada, en cualquier caso, al coste de la reparación de las averías y/o defectos de los Productos o a su sustitución.
6.6 No se permite al Cliente la devolución de Productos sin la autorización previa por escrito de la Sociedad.
6.7 El Cliente garantiza que los Productos se utilizarán de acuerdo con las instrucciones de la Sociedad y se compromete a informar a cualquier interesado en su uso que la Sociedad está preparada para satisfacer cualquier petición de información dirigida al buen funcionamiento y a la seguridad de los Productos.

7 - PAGOS
7.1 El Cliente deberá pagar las facturas emitidas por la Sociedad para el ingreso de los Suministros efectuados en cumplimiento de los plazos indicados en la confirmación del pedido.
7.2 La Sociedad emitirá factura por cada suministro de Productos incluso en caso de suministros parciales referidos a la misma confirmación de pedido.
7.3 En caso de pago retrasado respecto a los plazos contractuales, el Cliente estará obligado a pagar a la Sociedad los intereses de demora previstos por el D. Lgs. del 9 de octubre de 2002, nº 231, además de la indemnización por los gastos de recuperación.
7.4 Para las facturas emitidas con indicación de pago a plazos, el incumplimiento, incluso de un solo plazo, implicará la pérdida automática del beneficio del plazo y la Sociedad tendrá derecho a exigir inmediatamente todo el importe del crédito, más los intereses de demora.

8 - DERECHOS DE PROPIEDAD
8.1 El Cliente no podrá utilizar los productos o partes de estos así como descripciones o diseños, aunque no estén específicamente protegidos por patente o marca registrada, para diseñar o fabricar bienes del mismo tipo, a no ser que disponga del consentimiento previo por escrito de la Sociedad; incluso en ese caso, todas las patentes, los diseños registrados, las marcas, los derechos de autor y los derechos de propiedad intelectual inherentes o relacionados con los Productos permanecen en propiedad plena y exclusiva de la Sociedad y el Cliente debe mantener la privacidad más estricta al respecto.

9 - CLÁUSULA RESOLUTORIA EXPRESA
9.1 La Sociedad tendrá derecho a resolver, en virtud del Art. 1456 del Código Civil italiano, en cualquier momento mediante comunicación escrita enviada al Cliente, la/s Venta/s en caso de incumplimiento de las obligaciones previstas por los artículos: 6 (pagos); 7 (derechos de propiedad intelectual).
10 - LEY APLICABLE - JURISPRUDENCIA Y COMPETENCIA
10.1 Cualquier controversia inherente a la finalización, ejecución o resolución del Contrato, o posibles daños derivados de los Productos o de su uso, está reglamentada por la legislación italiana y devuelta a la jurisdicción del juez ordinario italiano; en derogación a cualquier otro criterio legal o de acuerdos, la competencia territorial se reserva en exclusiva al Fuero de Pesaro - Secc. desplazada de Fano, Italia.



DÓNDE ESTAMOS

MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

REVENDEDOR

El fabricante se reserva la facultad de aportar o modificar sus maquinas sin ningun previo aviso